

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

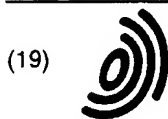
Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 0 801 364 A2

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
15.10.1997 Bulletin 1997/42

(51) Int Cl.⁶: G06T 17/20

(21) Numéro de dépôt: 97400770.0

(22) Date de dépôt: 03.04.1997

(84) Etats contractants désignés:
DE GB IT NL

(30) Priorité: 12.04.1996 FR 4506796

(71) Demandeur: Institut Français du Pétrole
92852 Rueil-Malmaison Cedex (FR)

(72) Inventeurs:
• Bennis, Chakib
92500 Rueil-Malmaison (FR)
• Sassi, William
78100 Fourqueux (FR)

(54) Méthode pour générer un maillage 3D

(57) -La méthode peut s'appliquer par exemple à une structure géologique définie à partir de données disponibles acquises soit par des mesures, soit par des analyses et des interprétations de données sismiques ou des diagraphies réalisées dans des puits. Elle comporte une modélisation préalable des limites (bords de la zone, discontinuités ou failles par exemple) par des surfaces triangulées, enveloppant au mieux ces limites, et un fractionnement de la zone d'étude en blocs ayant au plus six faces, dont les faces correspondent à des discontinuités ou des failles principales de la zone préalablement triangulées. Chaque bloc est ensuite subdivisé en un ensemble de cellules élémentaires nécessaires pour la modélisation de la zone par éléments ou différences finis, en réalisant un maillage

de chacune des faces du bloc par interpolation à partir de ses bords de façon à obtenir une grille, suivi d'un peuplement en noeuds de chaque bloc dans son épaisseur, par interpolation à partir des noeuds des différentes grilles formées sur les différentes faces, ces opérations étant accompagnées de procédures particulières d'homogénéisation pour réajuster la taille des cellules à l'intérieur de chaque bloc suivant des règles définies. Les blocs maillés sont ensuite réassemblés.

- Application notamment à l'étude de gisements pétroliers.

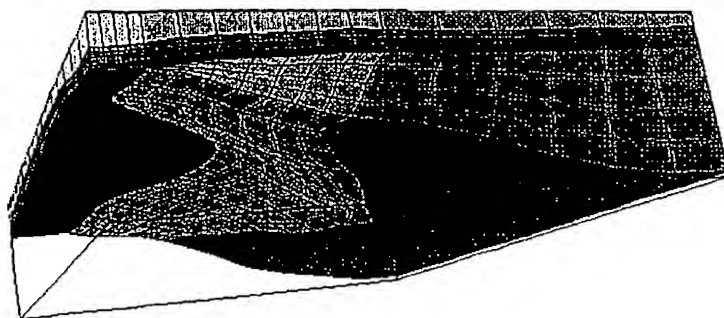


Fig. 13

EP 0 801 364 A2

Description

La présente invention concerne une méthode pour générer un maillage 3D dans le but de modéliser un corps quelconque dont la géométrie est connue et imposée a priori tel que par exemple une structure géologique en tenant compte fidèlement de sa géométrie dans toute sa complexité naturelle. Le maillage réalisé par la méthode s'accorde bien dans le cas d'une structure géologique, avec la position des interfaces entre les couches, avec les failles même de forme complexe, les biseaux et autres irrégularités de structure, en les représentant avec leur conformation réelle.

La méthode selon l'invention trouve des applications notamment pour la modélisation en géomécanique, pour la caractérisation des réservoirs : couches de sédiments, stratigraphie, et aussi pour la simulation des écoulements dans les bassins et réservoirs.

1) ÉTAT DE LA TECHNIQUE

La modélisation d'une structure géologique est réalisée à partir d'un ensemble de données disponibles acquises soit par des mesures, soit par des analyses et des interprétations de données sismiques ou des diagraphies réalisées dans des puits. Ces données se présentent sous la forme d'un nuage de points entre lesquels, au mieux, il convient d'installer un maillage. La formation d'un maillage en 3D joue un rôle crucial pour faire des simulations numériques dans différentes applications géologiques. Beaucoup de recherches ont été menées sur le sujet principalement en ingénierie de réservoir en raison de ses applications dans le domaine pétrolier.

On connaît de nombreuses techniques de maillage 3D pour des simulations numériques par éléments ou différences finis et des ensembles de logiciels de simulation créés pour leur mise en oeuvre qui sont adaptés à des applications et respectent des contraintes déterminées.

Il est connu pour certaines applications d'utiliser des maillages de type tétraédrique non structuré. Il est connu aussi de faire du maillage hexaédrique de peau ou de surface et de répartir des points dans le maillage soit par interpolation transfinie, soit encore par résolution d'équations aux dérivées partielles. Les surfaces sont généralement créées à partir de fonctions paramétriques et les points du maillage sont obtenus simplement par échantillonnage de ces fonctions. Une telle méthode ne convient pas généralement pour des applications dans les géosciences où les volumes à modéliser ont des formes le plus souvent très complexes, difficiles à traduire par des fonctions paramétriques compte-tenu de la précision qui est recherchée. Aussi préfère-t-on approcher les formes complexes par des éléments de surface triangulés.

Différentes techniques de maillage appliquées à la modélisation de réservoir, sont décrites par exemple dans :

- Georges P.L. : "Génération Automatique de Maillages", Editions Masson, 1991;
- Guérillot D.R. et al: An interactive 3D Mesh Builder for Fluid Flow Reservoir Simulation; in SPE - Computer Applications, Dec. 1993;
- Aziz K.; Reservoir Simulation Grids : Opportunities and problems. SPE-JPT, July 1993; ou
- Heineman Z.E. et al : Gridding Techniques in Reservoir Simulation. Intl Forum on Reservoir Simulation. Alpbach Austria, Sept. 12-16, 1988.

Cependant, la plupart des techniques de maillage connues, et de là les simulations qui en résultent, ne conviennent bien que pour modéliser des structures géologiques relativement simples. Les irrégularités géologiques courantes dans les zones-réservoir modélisées, telles que les couches ayant de grandes variations d'épaisseur, les failles ou les biseaux, sont rarement pris en compte ou alors seulement sous une forme grandement simplifiée. Dans les modèles maillés obtenus dans le cadre des géosciences, les failles apparaissent verticalement; au mieux, elles sont inclinées et planes. Or il est important de rendre fidèlement, la géométrie en 3D des sédiments car ils possèdent des caractéristiques physiques propres, et aussi la géométrie des failles et autres discontinuités mécaniques.

La méthode selon l'invention permet de générer un maillage 3D respectant la géométrie d'une zone d'un milieu complexe dont la géométrie est connue et imposée a priori, tel qu'une structure géologique, dans le but de réaliser un modèle représentatif de ce milieu. La structure est définie à partir de données disponibles acquises soit par des mesures, soit par des analyses et des interprétations de données sismiques ou des diagraphies réalisées dans des puits. Elle comporte une modélisation préalable des limites (bords de la zone, discontinuités ou failles par exemple) par des surfaces triangulées, enveloppant au mieux ces limites, et un fractionnement de la zone d'étude suivant en blocs ayant au plus six faces, dont les faces correspondent à des discontinuités ou des failles principales de la zone préalablement triangulées.

Elle est caractérisée en ce qu'elle comporte :

- la subdivision de chaque bloc en un ensemble de cellules élémentaires nécessaires pour modéliser la zone par éléments finis, par une réticulation en 3D de chacun des différents blocs obtenus, subdivision qui comprend :

a) le maillage de chacune des faces du bloc par interpolation à partir de ses bords, de façon à créer une grille intermédiaire, suivi d'une projection sur la surface triangulée des noeuds de cette grille intermédiaire suivant une direction définie (perpendiculairement à elle-même par exemple);

b) le peuplement en noeuds de grille de chaque bloc dans son épaisseur, par une méthode d'interpolation à partir des noeuds des différentes grilles formées sur les différentes faces triangulées de chaque bloc, et

c) un réarrangement dans le positionnement des noeuds des cellules élémentaires créées, obtenu (de façon itérative, généralement) par relaxation dans le positionnement des noeuds, en fonction de critères prédéfinis tels que la régularité, le choix de la taille relative des différentes cellules et le mode de progression de leurs tailles, la direction de projection etc.

Chaque bloc étant ainsi réticulé en 3D, on peut procéder à un réassemblage ou réempilement de tous les blocs. On peut procéder successivement à une première opération de relaxation dans le positionnement des noeuds sur chacune des différentes faces triangulées, le peuplement en noeuds internes étant effectué à partir des grilles relaxées, et ensuite à une deuxième opération de relaxation dans le positionnement de ces noeuds internes.

De préférence, la première opération de relaxation est effectuée par des phases itératives de relaxation-projection. La méthode selon l'invention permet d'obtenir un modèle qui respecte très précisément la géométrie souvent complexe de structures géologiques telles que des champs pétrolifères, ce qui a pour effet que les simulations qui peuvent être faites à partir de ce modèle rendent plus fidèlement compte des phénomènes. La méthode utilisée permet en outre une économie très importante de temps de calcul pour réaliser les opérations de maillage 3D habituellement très longues avec les méthodes existantes.

D'autres caractéristiques et avantages de la méthode selon l'invention, apparaîtront à la lecture de la description ci-après de modes de réalisation décrits à titre d'exemples non limitatifs, en se référant aux dessins annexés où :

- les Fig. 1 et 2 montrent des exemples de relaxation-projection sur un maillage surfacique 4X4;
- la Fig.3 montre un cube déformé avec des faces triangulées;
- la Fig. 4 montre l'enveloppe externe d'un cube maillé;
- les Fig.5 et 6 montrent les surfaces internes d'un cube maillé respectivement avant et après relaxation;
- la Fig.7 montre des courbes relevées sur cinq coupes d'une structure géologique de très grandes dimensions, sur laquelle la méthode selon l'invention a été testée, qui constituent une partie des données initiales dont on dispose, sur cette structure;
- la Fig.8 montre d'autres données initiales sur la même structure, en l'occurrence, des cartes d'isobathes et les emplacements de 4 puits;
- la Fig.9 montre une modélisation surfacique (à base de surfaces triangulées) de la structure géologique étudiée;
- la Fig.10 montre un exemple de découpage de la structure en blocs;
- la Fig.11 montre le résultat d'un maillage bloc par bloc de l'enveloppe externe de la structure géologique;
- la Fig.12 montre le résultat d'un maillage bloc par bloc des surfaces internes de la structure géologique;
- la Fig.13 illustre à titre d'exemple comment on prend en compte un biseau dans le maillage de la structure géologique;
- la Fig.14 illustre à titre d'exemple comment on prend en compte une faille dans le maillage de la structure géologique;
- la Fig.15 illustre la méthode d'interpolation 2D de Coons;

- la Fig.16 montre les éléments pris en compte dans la méthode d'interpolation 3D de Coons; et
- la Fig.17 illustre le mode de relaxation-projection des noeuds de maille.

La structure géologique de grandes dimensions illustrée par les Fig.7-10, correspond à un dome anticlinal comportant six interfaces entre des sédiments.

La réalisation d'un maillage en 3D par éléments finis d'une zone à partir d'un ensemble de données initiales connues pour la zone : interfaces entre différentes couches ou horizons, failles principales, carte en courbes de niveau avec les emplacements de puits passe par une succession d'étapes qui seront décrites ci-après.

I) Modélisation des limites ou bords de la zone étudiée et de ses principales discontinuités.

On réalise une modélisation des surfaces : bords, interfaces, failles en utilisant un logiciel spécialisé connu tel que GOCAD (marque déposée) sous la forme d'une juxtaposition continue d'éléments de surface triangulaires. Dans un premier temps on forme une ébauche qui s'adapte au mieux aux données initiales. De manière itérative, on déplace les sommets de la surface en utilisant un logiciel d'interpolation et on densifie localement les éléments de surface triangulaires, de façon à plaquer au mieux la surface sur le semis de points (données d'entrée). Les éléments de surface ainsi créés ne se raccordent généralement pas comme ils le devraient : les interfaces ne sont pas limitées aux intersections et au bord du domaine d'étude et elles peuvent se croiser en débordant. On calcule alors les lignes d'interception entre surfaces et on limite celles-ci aux courbes d'intersection. La Fig 7 montre le résultat final de cette modélisation des limites de la structure et l'on peut remarquer que la plupart des triangles des surfaces triangulées du biseau sont localisés dans les régions de forte courbure.

A ce stade, il n'est pas encore possible de produire un maillage 3D tenant compte des contraintes géologiques et numériques. Pour y parvenir, on procède à un fractionnement de la zone.

II) Fractionnement de la zone étudiée

On découpe d'abord la zone en macro-blocs ayant au plus six faces. Il s'agit généralement de blocs de forme hexaédrique (à six faces), mais le nombre de faces peut être inférieur à six et descendre jusqu'à deux. Dans ce cas, pour les besoins de la méthode, le bloc est quand même considéré comme un block hexaédrique mais ayant des faces dégénérées (réduites à un point ou à une courbe). Le mode de découpage est généralement suggéré par la géométrie des horizons, des principales failles et leur interaction. Pour constituer ces macro-blocs 3D, on a besoin parfois d'introduire des frontières artificielles. C'est nécessaire par exemple quand un bloc a plus de six faces naturelles et ne satisfait donc pas à la règle choisie d'être au plus hexahédrique. Dans un tel cas, on réunit deux faces en une face complexe pour satisfaire le critère, ou bien on introduit des surfaces de coupure artificielles.

Un exemple de découpage de la structure géologique étudiée en macro-blocs est montré à la Fig. 10, où l'on a extrapolé la faille jusqu'à la frontière de la structure et verticalement projeté l'intersection du biseau sur les autres surfaces.

III) Maillage

On réalise une réticulation ou maillage en 3D séparément de chacun de ces macro-blocs de façon à le subdiviser en blocs élémentaires qui vont former les cellules pour la modélisation par éléments finis recherchées. Cette opération est réalisée en deux temps.

1) Maillage des faces

a) on crée tout d'abord une grille sur chacune des cinq ou six faces de chaque macro-bloc. Pour cela, on forme une grille intermédiaire par interpolation à partir des quatre bords de la face, en utilisant la méthode d'interpolation transfinie de Coons dont le principe est rappelé ci-après.

Etant donné quatre courbes paramétriques $f_1(u)$, $f_2(u)$, $g_1(v)$, $g_2(v)$ ($0 \leq u, v \leq 1$) définissant quatre bords jointifs (Fig.15), on introduit une formule pour calculer la surface la plus tendue qui passe par les quatre bords (qui interpole ces bords) :

$$S(u,v) = (1-u)g_1(v) + ug_2(v) + (1-v)f_1(u) + vf_2(u) - [(1-u)(1-v)P(0,0) + (1-u)vP(0,1) + u(1-v)P(1,0) + uvP(1,1)] \quad (1)$$

Les sommets $P(i, j)$ sont les quatre coins de la surface.

On peut alors obtenir un maillage régulier $N \times M$ de cette surface par simple échantillonnage en prenant pour sommets les points $S(i, j)$ correspondant aux $u_i = i/(N-1)$, $v_j = j/(M-1)$, $i=0$ à $N-1$, $j=0$ à $M-1$. La formule 1 restreinte aux points du maillage devient :

$$S(i, j) = \left(1 - \frac{i}{N-1}\right) g_1(j) + \frac{i}{N-1} g_2(j) + \left(1 - \frac{j}{M-1}\right) f_1(i) + \frac{j}{M-1} f_2(i) \\ - \left[\left(1 - \frac{i}{N-1}\right) \left(1 - \frac{j}{M-1}\right) P(0, 0) + \left(1 - \frac{i}{N-1}\right) \frac{j}{M-1} P(0, 1) \right. \\ \left. + \frac{i}{N-1} \left(1 - \frac{j}{M-1}\right) P(1, 0) + \frac{i}{N-1} \frac{j}{M-1} P(1, 1)\right] \quad (2)$$

Dans le cas illustré, les courbes f_1 , f_2 , g_1 , g_2 , sont obtenues à partir du logiciel GOCAD précité et sont donc des lignes brisées. Pour obtenir un maillage régulier $M \times N$, on échantillonne régulièrement (en abscisse curviligne ou longueur de segment) les courbes f_1 et f_2 en N points, et les courbes g_1 , g_2 en M points, puis on applique la formule (2). On peut tout aussi bien obtenir un maillage à progression géométrique sur chaque direction, simplement en imposant cette contrainte au niveau du rééchantillonnage des courbes.

Ce maillage intermédiaire sauf cas exceptionnel ne convient pas car il n'y a pas de raison qu'il coïncide à ce stade avec la surface qui a préalablement été triangulée par le logiciel de surfacage. L'ajustement nécessaire consiste à projeter les noeuds de la grille intermédiaire sur la surface triangulée orthogonalement à celle-ci, ou suivant d'autres directions, de façon à obtenir une nouvelle grille avec des noeuds placés sur la surface triangulée. Quand les quatre courbes frontières sont régulièrement échantillonnées, la méthode d'interpolation de Coons présente l'avantage de produire une grille régulière en ce sens que sur chaque courbe isoparamétrique tous les segments échantillonnés ont la même longueur. Plus généralement la méthode de Coons conserve les rapports de taille entre éléments consécutifs dans une direction donnée. Ceci permet d'avoir par exemple des maillages réguliers ou respectant certaines progressions dans la taille des mailles. Cependant la grille obtenue par cette méthode connue perd sa régularité (ou le critère recherché) une fois qu'elle est projetée sur la surface triangulée.

2) Réarrangement des noeuds de face

Pour retrouver le critère désiré dans la distribution des noeuds de la grille projetée, une régularité satisfaisante par exemple, il faut déplacer les noeuds du maillage sur la surface triangulée. Pour ce faire, on procède à une relaxation-projection de la grille par ajustements successifs comme indiqué ci-après (dans le cas où le critère est la régularité), en relation avec les Fig. 1, 2.

Étant donné un bloc maillé, le but de cette relaxation est de rendre son maillage le plus régulier possible au sens où n'importe quelle courbe isoparamétrique du maillage soit régulièrement échantillonnée. Pour ce faire, on déplace de façon itérative tout point du maillage de manière à le positionner au mieux à égale distance de ses deux voisins sur chacune des trois directions (u, v, w) de voisinage. Soit P le point qu'on cherche à déplacer. Pour chaque direction i , ($i = u, v, w$) (Fig. 17), on trouve le point P_i qui se situe à égale distance des deux voisins de P sur la courbe de direction i , ($i = u, v, w$). Le point P est alors remplacé par le barycentre des trois points P_i ($i = u, v, w$).

Après avoir déplacé tous les points du maillage de la sorte, ceux-ci ne sont plus sur la surface triangulée. On les projette alors à nouveau sur la surface triangulée et on répète le processus de relaxation-projection jusqu'à atteindre la régularité souhaitée.

Ceci est illustré sur l'exemple des Fig. 1, 2, correspondant à une face du cube déformé de la Fig. 3 qui est un exemple synthétique permettant de bien illustrer les différentes étapes de la méthode. Cette surface a été obtenue par simple déformation d'une face carrée en préservant ses bords (le bord de la surface reste un carré). Sur ces figures, on peut voir trois maillages 4×4 . Le premier est un maillage plat issu de l'interpolation de Coons appliquée aux quatre bords (formant un carré). Le deuxième est le maillage fin dont les noeuds sont obtenus par projection de ceux du premier maillage. On constate que ce maillage a perdu de sa régularité. Le troisième est le maillage régulier tracé en gras et dont les noeuds sont situés sur la surface. Il a été obtenu à partir du deuxième maillage après une série de projections et relaxations. La Fig. 4 montre le résultat de ces opérations appliquées à l'ensemble des faces du cube déformé.

3) Peuplement en noeuds de grille de chaque bloc dans son épaisseur :

Pour prolonger en profondeur les grilles formées sur les faces des blocs (Fig. 5), on utilise une généralisation au volume de la méthode d'interpolation transfinie précédente.

Étant donné 12 courbes paramétriques $f_1(u)$, $f_2(u)$, $f_3(u)$, $f_4(u)$, $g_1(v)$, $g_2(v)$, $g_3(v)$, $g_4(v)$, $h_1(w)$, $h_2(w)$, $h_3(w)$, h_4

(w) (0² u, v, w² 1) définissant les 12 bords d'un bloc tel que montré dans la Fig.16, une généralisation de la formule de Coons fournit une paramétrisation volumique à l'intérieur du bloc. La formule de Coons dans le cas volumique est la suivante :

$$\begin{aligned}
 V(u,v,w) = & (1-v)(1-w)f_1(u) + (1-v)wf_2(u) + vwf_3(u) + v(1-w)f_4(u) \\
 & + (1-u)(1-w)g_1(v) + (1-u)wg_2(v) + uwg_3(v) + u(1-w)g_4(v) \\
 & + (1-u)(1-v)h_1(w) + (1-u)vh_2(w) + uvh_3(w) + u(1-v)h_4(w) \\
 & + C(u,v,w)
 \end{aligned} \tag{3}$$

avec

$$\begin{aligned}
 C(u,v,w) = & -2[(1-u)(1-v)(1-w)P(0,0,0) + (1-u)(1-v)wP(0,0,1) \\
 & + (1-u)v(1-w)P(0,1,0) + (1-u)vwP(0,1,1) + u(1-v)(1-w)P(1,0,0) \\
 & + u(1-v)wP(1,0,1) + uv(1-w)P(1,1,0) + uvwP(1,1,1)]
 \end{aligned}$$

Les sommets P(i, j, k) (i, j, k = 0 ou 1 sur la Fig 16) sont les 8 coins du bloc.

En combinant les équations (1) et (3) on aboutit à une expression de la formule de Coons dans le cas volumique en fonction des 6 surfaces de bord du bloc, S1(u, w), S2(u, w), S3(v, w), S4(v, w), S5(u, v), S6(u, v). Mais ici, les surfaces sont aussi supposées être obtenues par interpolation de Coons à partir de leurs courbes de bord. La formule est la suivante :

$$\begin{aligned}
 V(u,v,w) = & \frac{1}{2}[(1-v)S_1(u,w) + vS_2(u,w) + (1-u)S_3(v,w) + uS_4(v,w) \\
 & + (1-w)S_5(u,v) + wS_6(u,v)] + \frac{1}{4} C(u,v,w)
 \end{aligned} \tag{4}$$

Un échantillonnage quelconque de V(u,v,w) fournit alors un maillage EF du bloc.

Cette interpolation en profondeur donnerait une distribution régulière de noeuds si elle était appliquée à partir des noeuds des grilles formés sur les différentes faces du bloc. Ce n'est pas le cas et la distribution obtenue est généralement irrégulière car la méthode d'interpolation en profondeur est appliquée aux noeuds reportés par relaxation sur les surfaces triangulées, comme décrit dans l'étape 2 précédente.

4) Réarrangement des noeuds de bloc

Aussi, pour retrouver une régularité suffisante (ou respecter un autre critère choisi), la méthode selon l'invention comporte également une relaxation de la grille 3D de la manière indiquée précédemment. Les Fig.5, 6 montrent le maillage interne du cube déformé avant et après relaxation. Le maillage de la Fig.6, on le note, possède une régularité bien meilleure que le maillage de la Fig.5.

Quand chacun des blocs précédents de la structure étudiée a été convenablement maillé en volume, on réassemble tous ces macro-blocs après leur réticulation 3D.

La méthode qui vient d'être décrite peut être utilisée pour mailler des hétérogénéités diverses telles qu'un chenal ou encore pour mailler radialement un puits dévié.

On a décrit des modes de réalisation de la méthode appliquée au maillage d'une structure géologique. On ne sortirait pas du cadre de l'invention, cependant, en utilisant la méthode pour le maillage de tout corps ou structure dont la géométrie est connue et imposée a priori.

Revendications

1. Méthode pour générer un maillage 3D dans une structure dont la géométrie est connue et imposée a priori telle que par exemple une structure géologique définie à partir de données disponibles acquises par des mesures, par

des analyses et/ou des interprétations de données sismiques ou des diagraphies réalisées dans des puits au travers de la structure, dans le but de réaliser un modèle représentatif de cette structure, comportant une modélisation préalable des limites par des surfaces triangulées, enveloppant au mieux ces limites, et un fractionnement de la zone en blocs ayant au plus six faces, dont les faces correspondent à des discontinuités ou des failles principales de la zone préalablement triangulées, la méthode étant caractérisée en ce qu'elle comporte :

- la subdivision de chaque bloc en un ensemble de cellules élémentaires nécessaires pour modéliser la zone par éléments finis, par une réticulation ou maillage en 3D de chacun des différents blocs obtenus, subdivision qui comprend :

a) le maillage de chacune des faces du bloc par interpolation à partir de ses bords, de façon à créer une grille intermédiaire, suivi d'une projection sur la surface triangulée des noeuds de cette grille intermédiaire suivant une direction définie, de façon à générer des grilles de face;

b) le peuplement de chaque bloc en noeuds internes par interpolation à partir des noeuds des différentes grilles formées sur les différentes faces triangulées de chaque bloc, de façon à obtenir une distribution régulière des noeuds dans le volume de chaque bloc; et

c) un réarrangement dans le positionnement des noeuds des cellules élémentaires créées, obtenu par relaxation dans le positionnement des noeuds, en fonction de critères prédéfinis.

2. Méthode selon la revendication 1, caractérisée en ce que l'on procède successivement à une première opération de relaxation dans le positionnement des noeuds sur chacune des différentes faces triangulées, le peuplement en noeuds internes étant effectué à partir des grilles relaxées, et ensuite une deuxième opération de relaxation dans le positionnement de ces noeuds internes.

3. Méthode selon la revendication précédente, caractérisée en ce que l'on réalise la première opération de relaxation par des phases itératives de relaxation-projection.

4. Méthode selon l'une des revendications 1 ou 2 ou 3, caractérisée en ce l'on choisit comme direction de projection, une direction perpendiculaire à la grille intermédiaire.

5. Méthode selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que l'on utilise un mode d'interpolation de type transfini.

6. Méthode selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que l'on réarrange le positionnement des noeuds des cellules élémentaires créées de façon à obtenir des maillages réguliers.

7. Méthode selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisée en ce que l'on réarrange le positionnement des noeuds des cellules élémentaires créées de façon à obtenir un mode déterminé de progression de la taille des mailles.

8. Méthode selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que l'on procède à un réassemblage de tous les blocs.

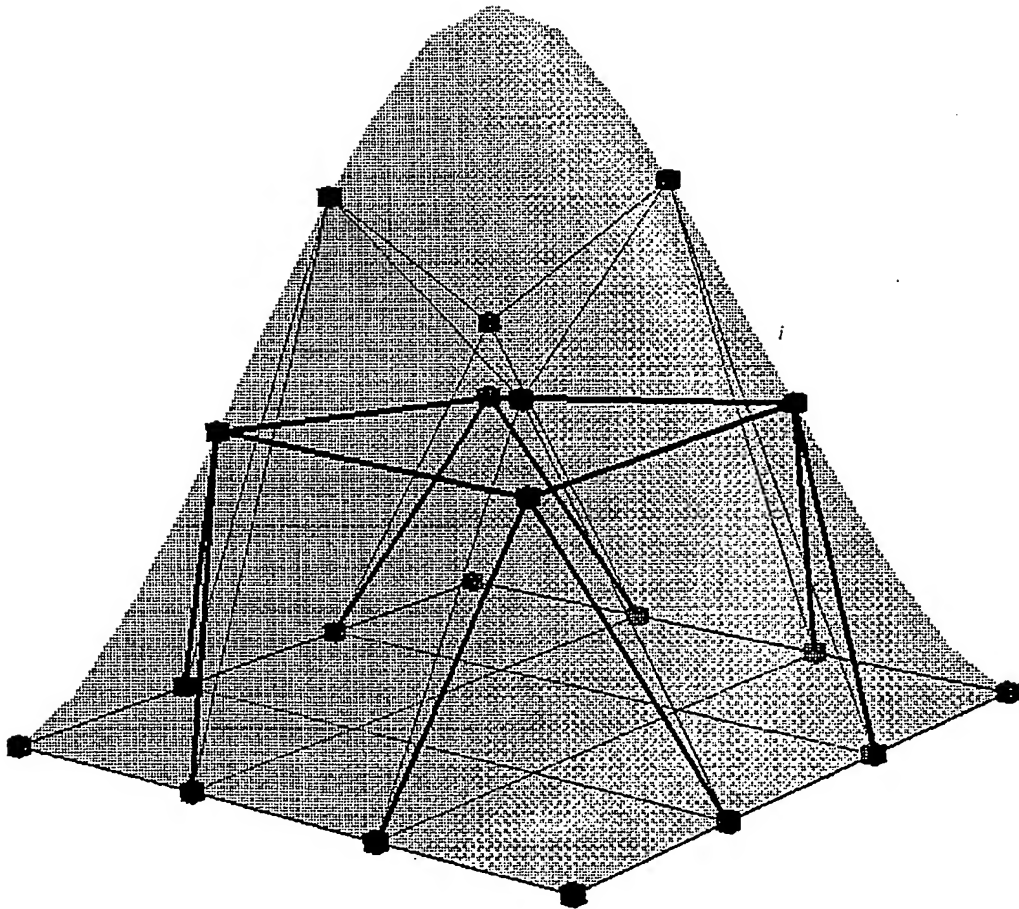


Fig. 1

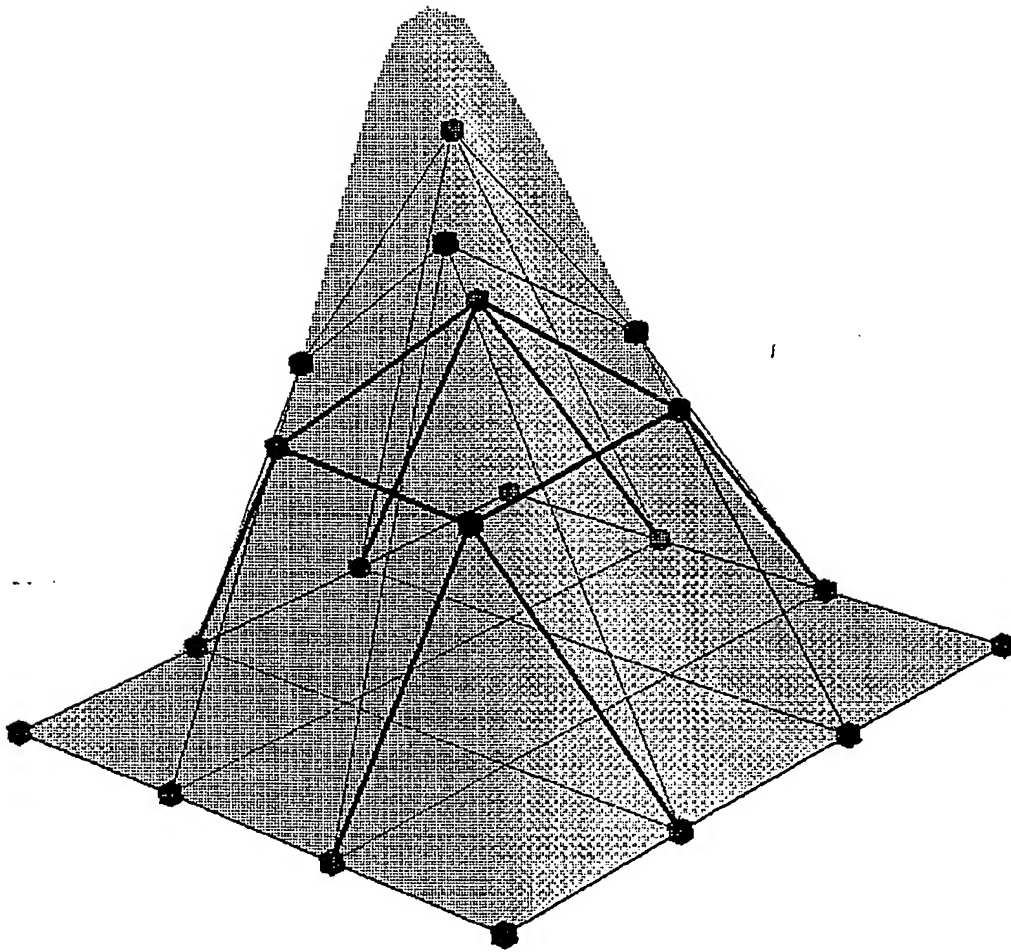


Fig. 2

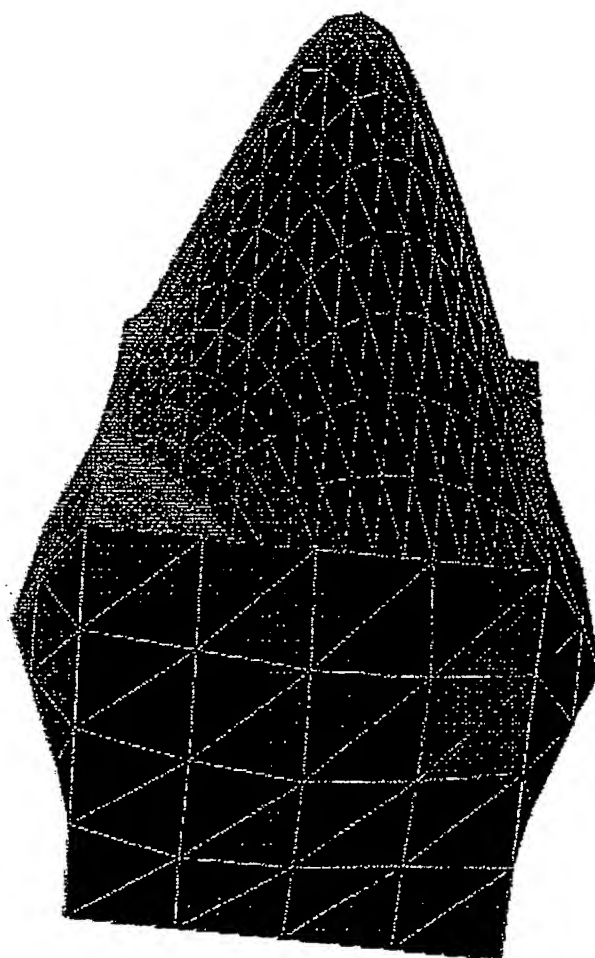


Fig. 3

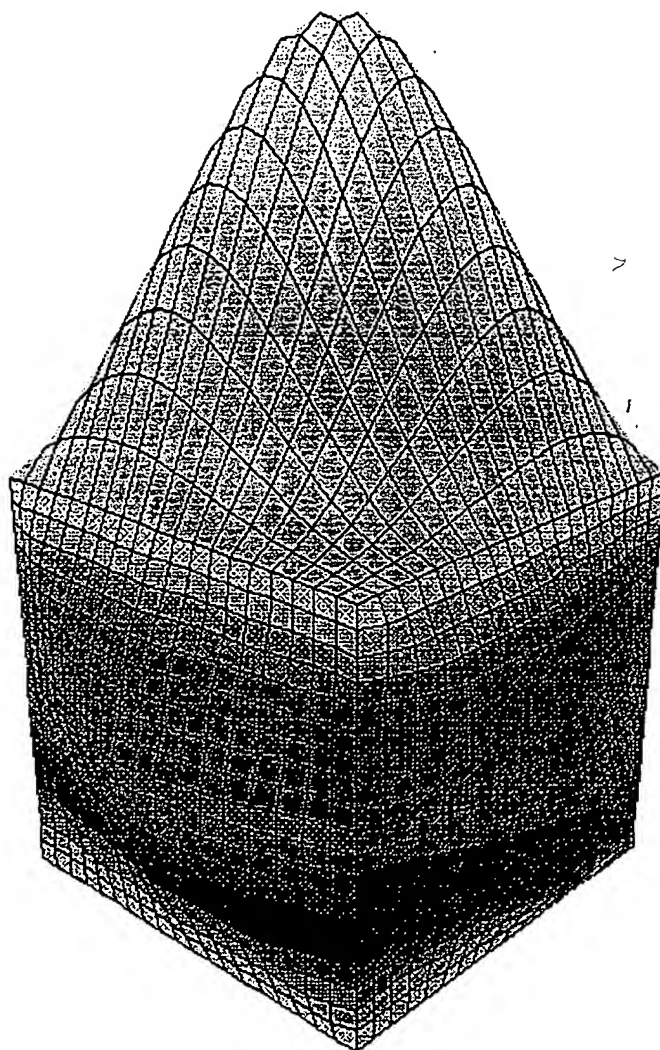


Fig. 4

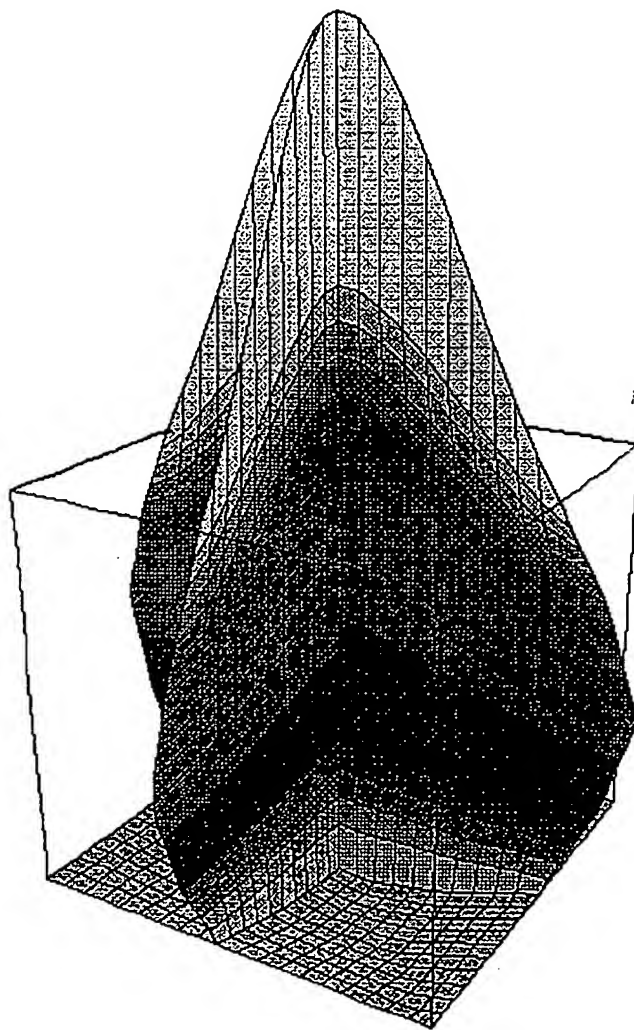


Fig. 5

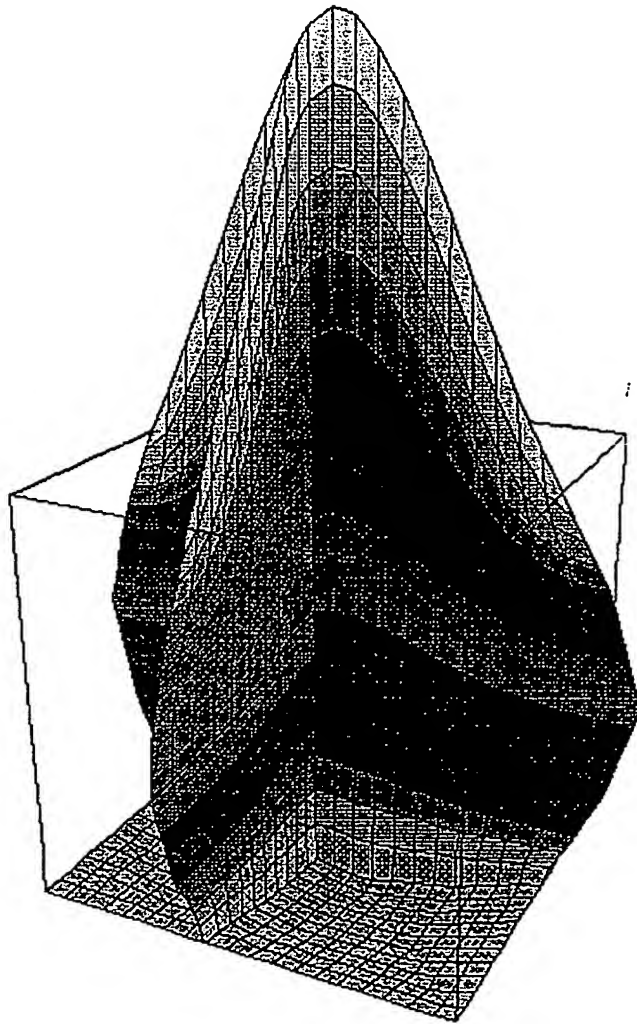


Fig. 6

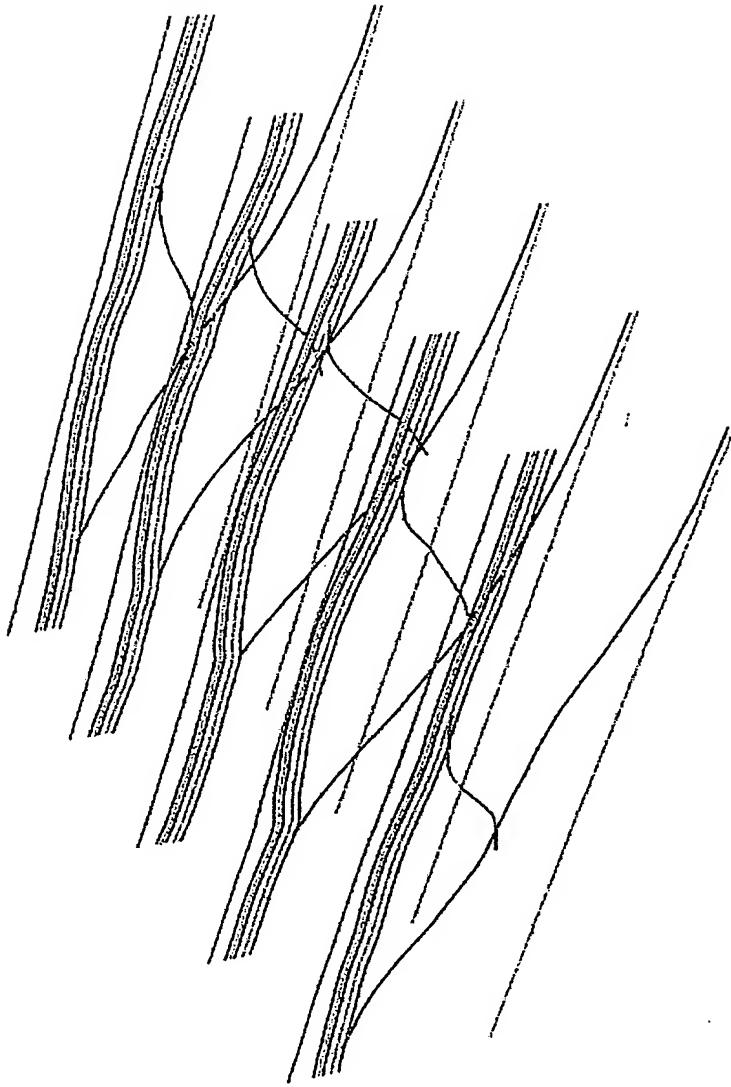


Fig. 7

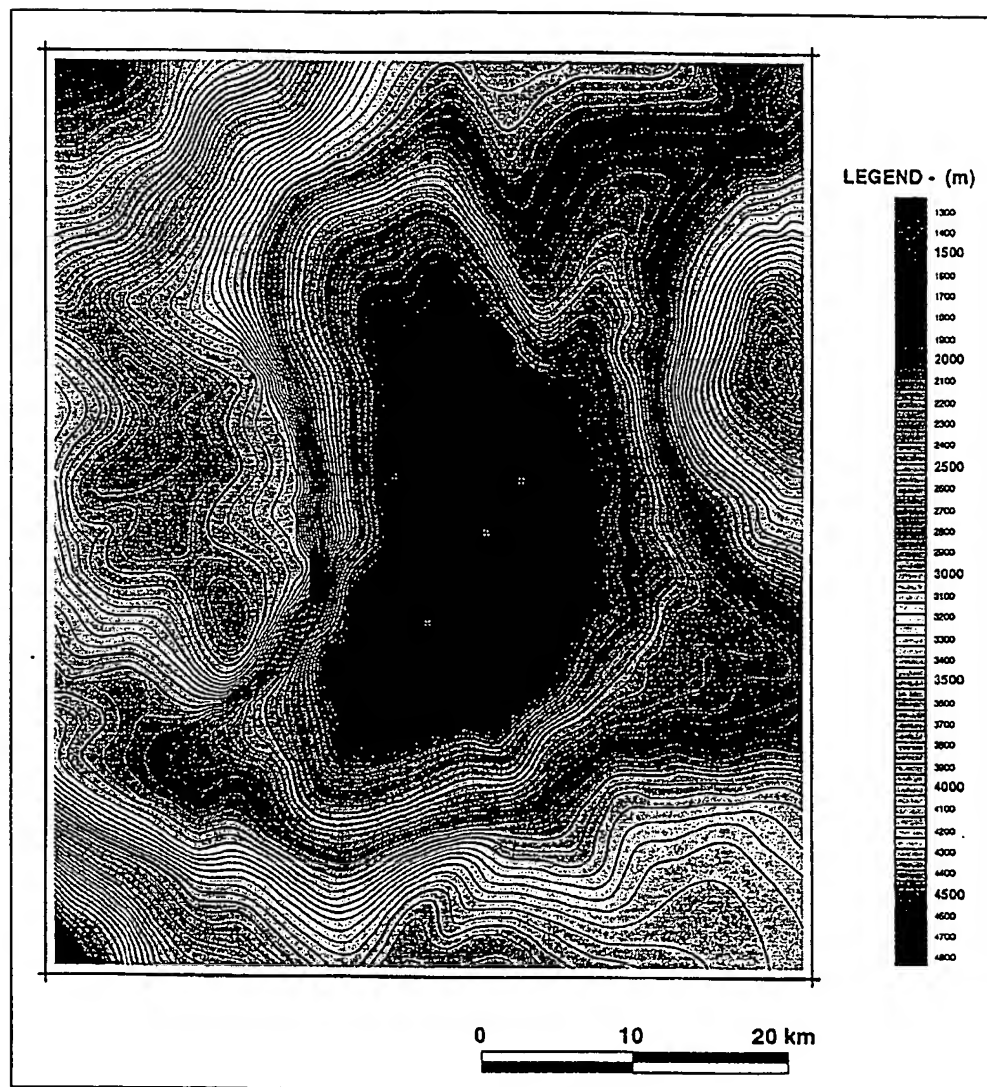


Fig. 8

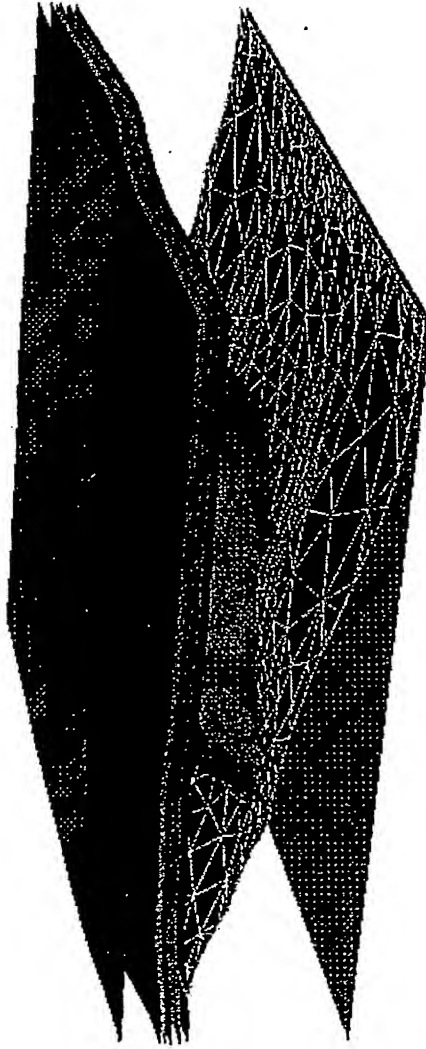


Fig. 9

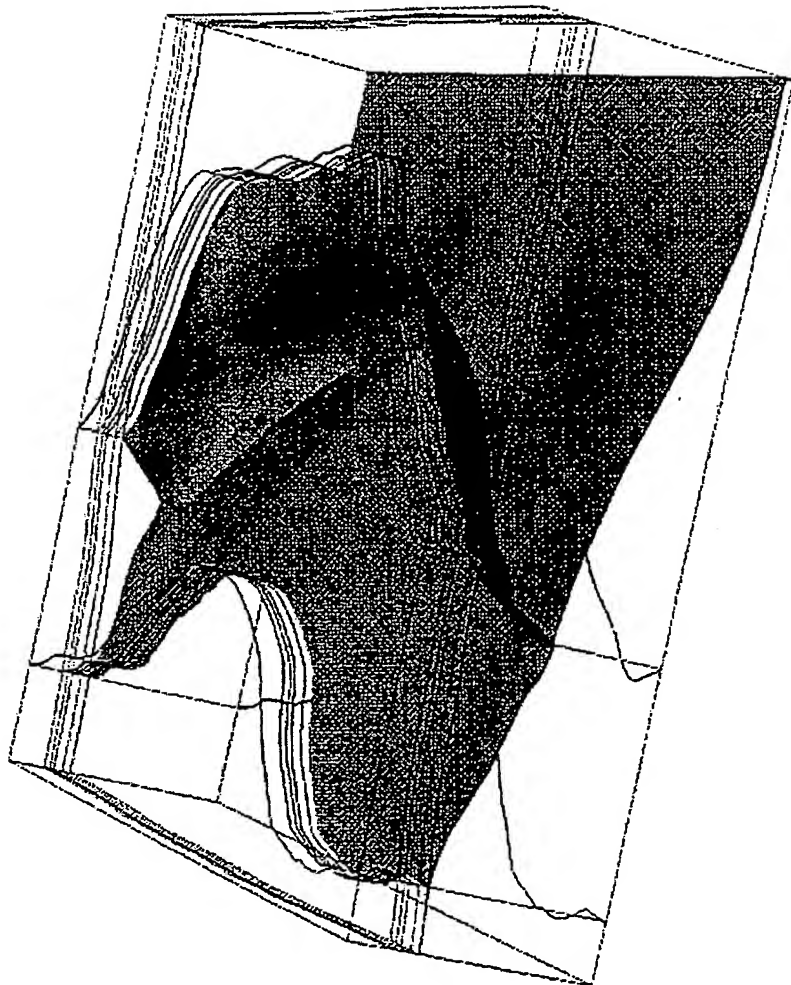


Fig. 10

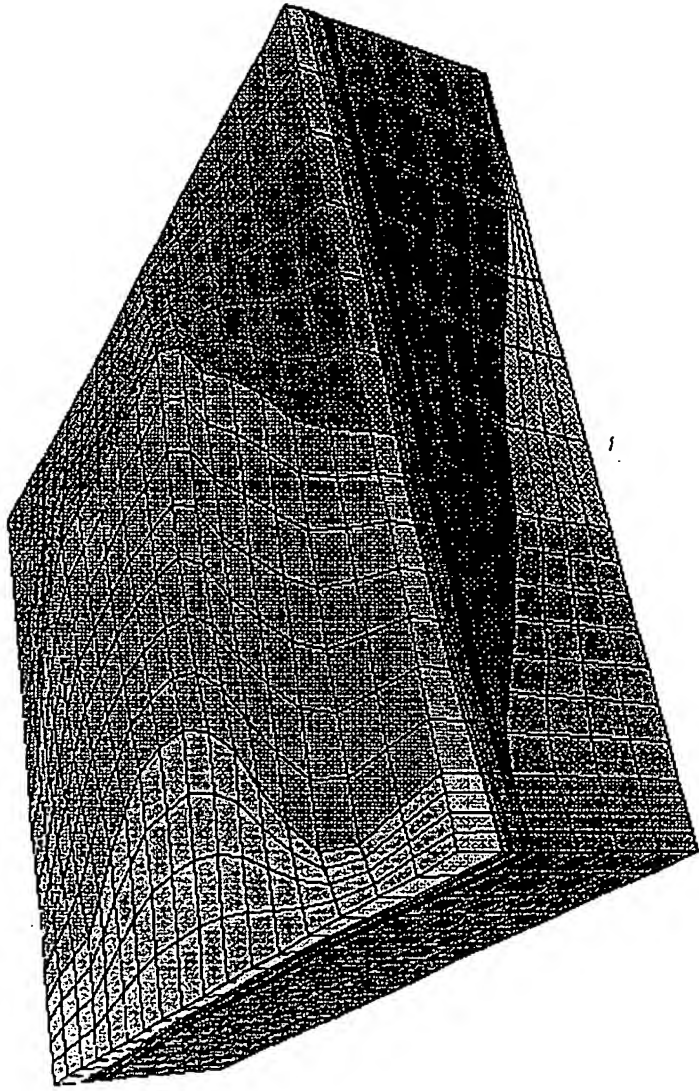


Fig. 11

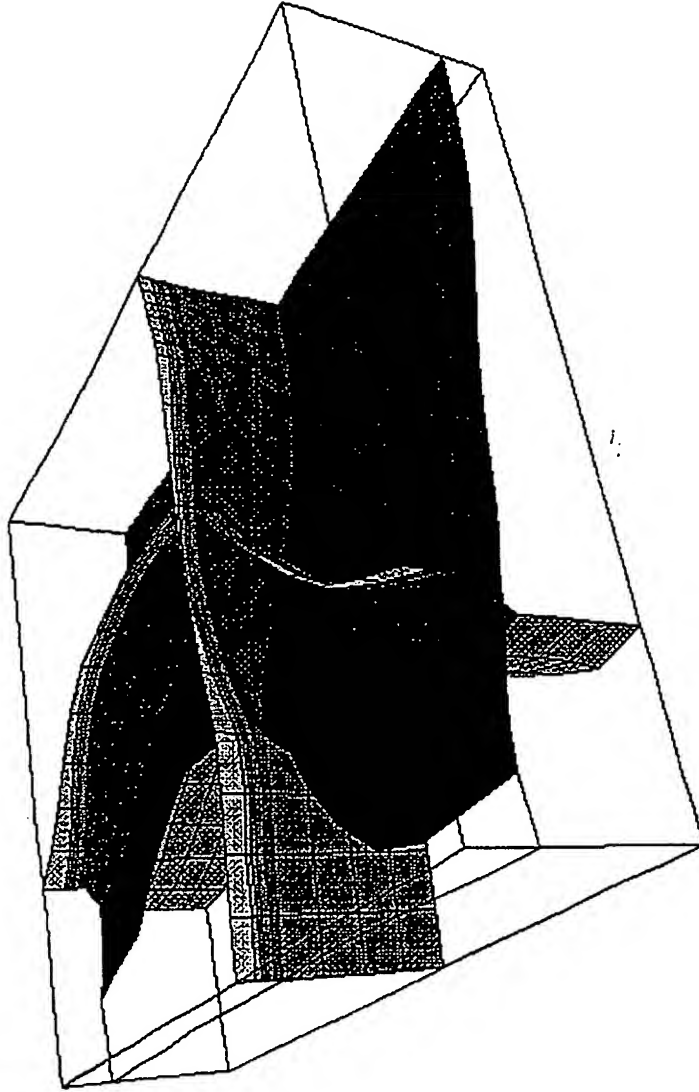


Fig. 12

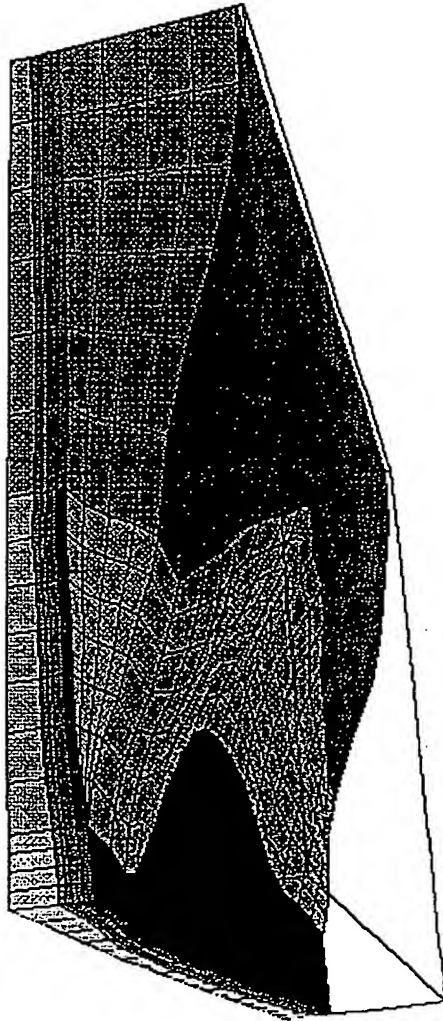


Fig. 13

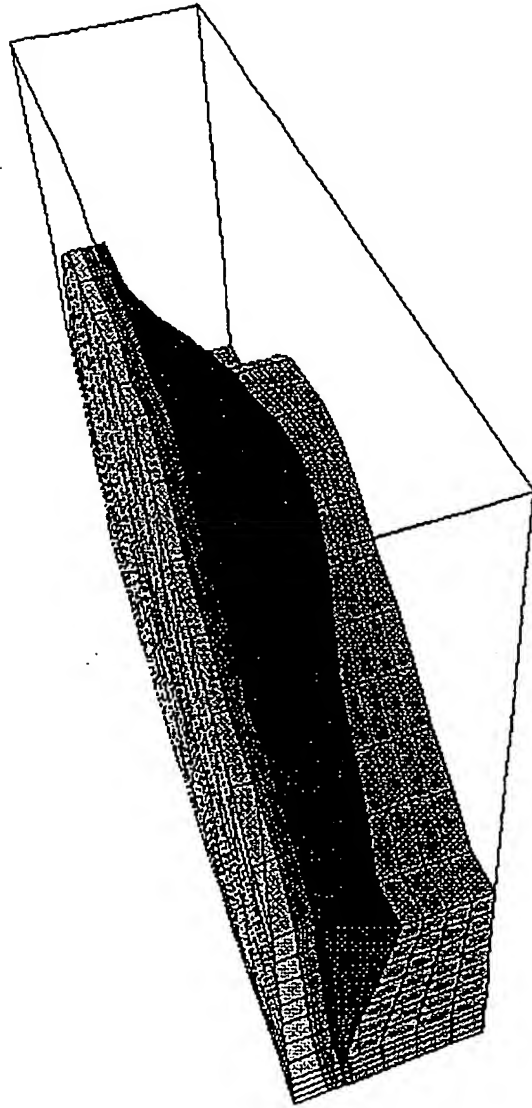


Fig. 14

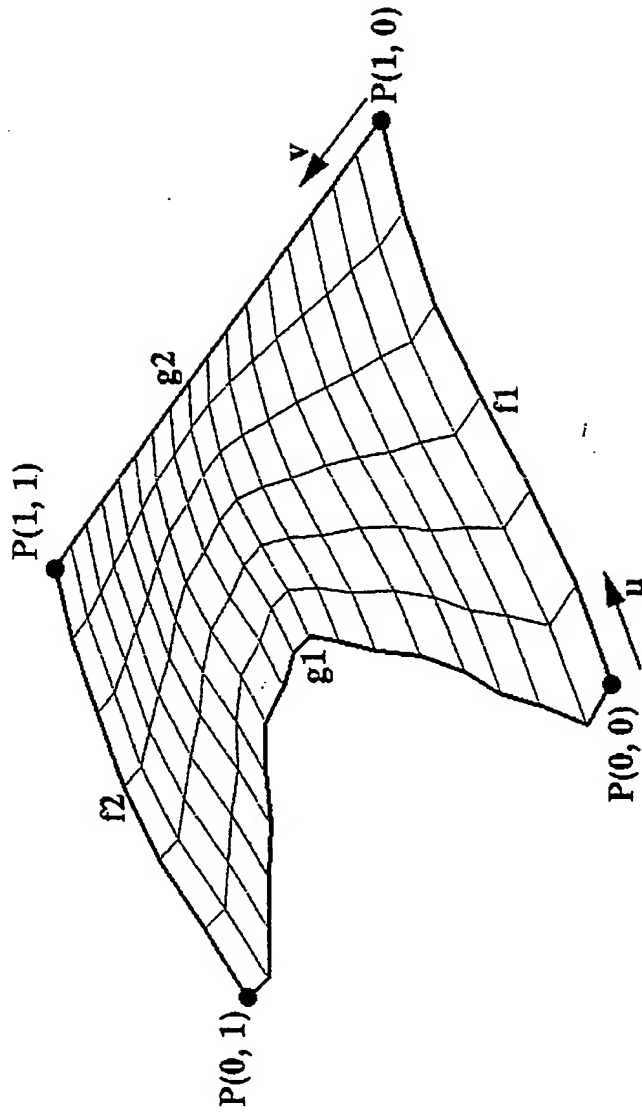


Fig. 15

FIG.16

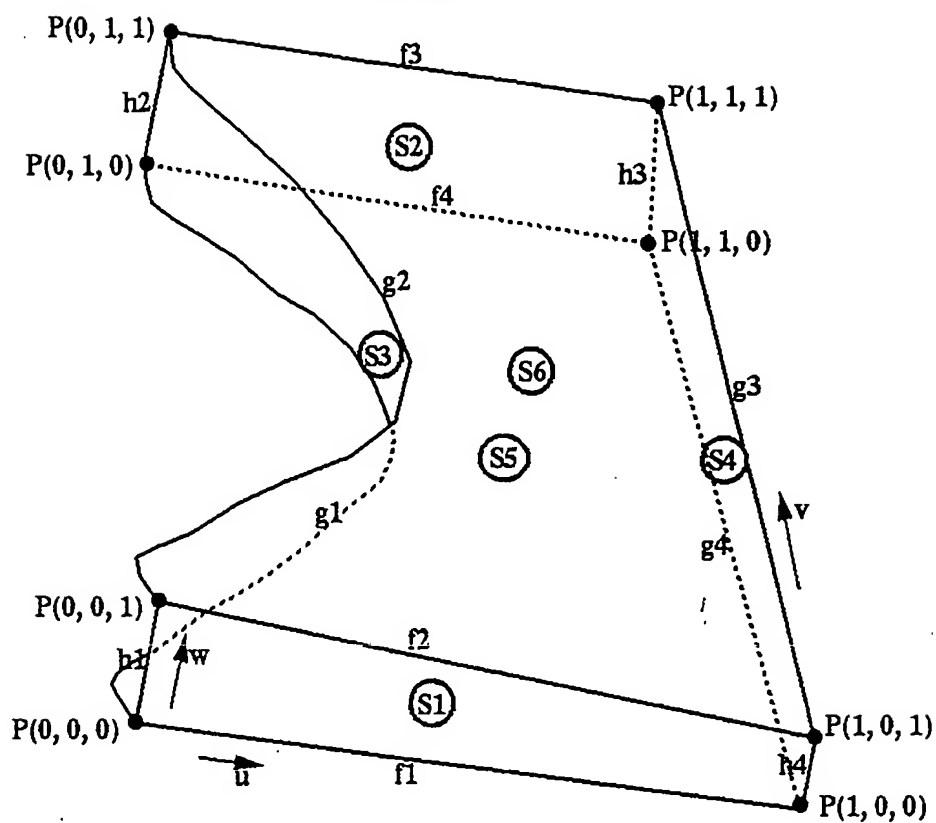


FIG.17

